

## KOMMISSIONIERUNG

## Automatisierte Prozesskette

● ● ● Die Witron Logistik + Informatik GmbH hat ein vollautomatisches Behälter-Kommissioniersystem auf den Markt gebracht. Das zum Patent angemeldete ATS-Konzept (Automated Tote System) ermöglicht die vollautomatische Bildung von Versandeinheiten, bestehend aus Behältern bzw. Getränkeboxen. Die in der Produktion oder vom Lieferanten befüllten Behälter und Boxen werden im ATS komplett ohne Personaleinsatz und ID-Erfassung vereinnahmt, gepuffert, kommissioniert, kunden- bzw. filialgerecht auf eine Versandeinheit gestapelt und zur Auslieferung bereitgestellt. Eingesetzt werden kann diese Lösung vor allem in frische- und temperaturgeführten Bereichen der Distributionszentren des Lebensmittel Einzelhandels oder in der Getränkeboxen-Kommissionierung.



**ATS-Konzept:** Das neue System von Witron bietet eine vollautomatische Prozesskette.

Foto: Witron



▲ **Beidhändig:** Die ergonomische Ausformung des ergo-pad ist für Links- oder Rechtshänder geeignet.

▶ **Mehr Komfort:** Das ergo-pad der Günzburger Steigtechnik ermöglicht ein komfortables und rüchenschonendes Tragen der Leitern.

Fotos: Günzburger Steigtechnik



## Komfort für Leitertransport

● ● ● Neuer ergonomischer Tragegriff ergo-pad

**PRODUKTNEUHEIT.** Leitern sind in vielen Lagern und Betrieben zu finden. Für mehr Komfort beim Tragen der Steighilfen hat die Günzburger Steigtechnik GmbH nun einen neuen, ergonomischen Tragegriff entwickelt. Das bayrische Unternehmen stat-

tet seine Stufenleitern serienmäßig ohne Aufpreis mit dem neuen ergo-pad aus.

Die Griffzone besteht aus einem Zwei-Komponenten-Kunststoff. Das ergo-pad verfügt nicht nur über eine ergonomische und elegante Form, son-

## Doppelter Einsatz

**LAGERVERWALTUNG.** Im neuen Logistik-Zentrum in Wetter, der Hoffman-Verpackung, hat Mitte Juni das Lagerverwaltungs- und Steuerungssystem KDL WOS den Dienst übernommen. Auch im Lager in Kaarst der Unternehmensgruppe konnte das Warehouse-Operating-System Ende September nun an den Start gehen. Das Lagerverwaltungssystem von KDL steuert alle Lagerplätze der Regalanlage und der Verschieberegalanlage sowie verschiedene große Blockbereiche. Im Regalbereich wird zwischen Reserveplätzen und Kommissionierplätzen unterschieden. Im Blockbereich gibt es sowohl artikelreine Blöcke als auch Mischblöcke. Neben dem Lager ist auch die Produktion mit der entsprechenden Ver- und Entsorgung in das System integriert. „Nach-